

## PEGAMENTO TECNOSOL FHB

Conformada por mezcla de di-isocianato de metileno difenilico con mezcla de tetrafluoretano de consistencia cremoso-pastosa. **Utilización:** en juntas de placas Tecnosol, en la zona de machihembrado.

Relacionamos a continuación las características técnicas del pegamento Knauf Tecnosol FHB



### IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Consistencia:	Cremoso – pastosa
Color:	Beige (sujeto a cambios por parte del fabricante)
Peso específico (g/cm <sup>3</sup> )	1,50
Homogeneidad del material (%)	100
Cantidad de monómeros de Isocianato (%)	< 1
Viscosidad Brookfield (mPa.s)	37.000 (velocidad 7 – 50 rpm)
Almacenaje:	6 meses en su envase original sin abrir En sitio fresco y libre de heladas.

### DATOS DE APLICACIÓN

Tiempo abierto:	60 min.
Temperatura de trabajo:	entre +10°C y + 35°C
Tiempo de aplicación:	de 0 a 60 min.
Tiempo de endurecido:	después de 2 horas
Transitabilidad:	entre 12 y 24 hs. (dependiendo de la humedad ambiente)
Endurecimiento final:	después de 3 días (dependiendo de la humedad ambiente)
Repaso de superficie con lija:	después de 3 días

### Propiedades después de endurecido

Dureza Shore A después de 7 días a +23°C.	58
Abrasión Madera-hormigón / madera cerámica (N/mm <sup>2</sup> )	2,5 / 1,8
Alargamiento de rotura a 7 días y +23 °C. (%)	180
Resistencia a la temperatura	desde -10°C. hasta +70°C.

### Consumo:

Juntas: El producto se comercializa en tubo de 600 ml. = 900 g.

Para tratamiento de juntas en Placas Tecnosol F181, el consumo es: aprox. 215 g/m<sup>2</sup>

### Código del producto:

00206025

### Campo de uso

Especialmente indicada para suelos técnicos elevados, continuos.

### Calidad constatada:

La regularidad con que son sometidas a ensayo los materiales, garantizan una calidad constante del producto. Nuestra amplia gama de productos ofrece siempre la garantía de estar todos fabricados bajo normas DIN y/o UNE.